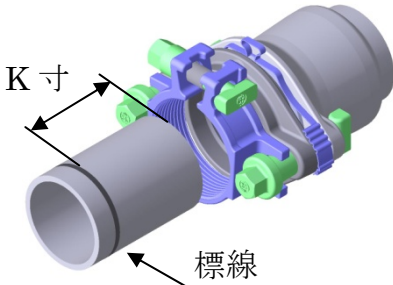


スッポン®MD ジョイント 施工手順

鋳鉄管・内外面被覆鋼管用

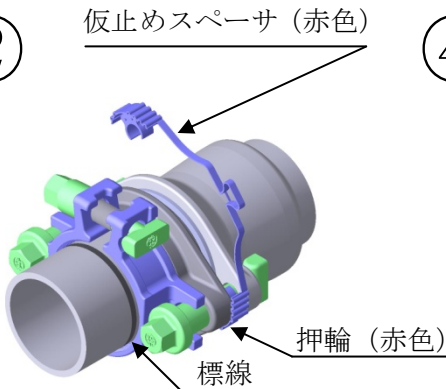
注) 分解せずに接合して下さい。

①



パイプに標線を入れる。
〔管切断のカエリは取り除く〕
〔滑剤塗布不要。〕
※「K寸の表」参照

②

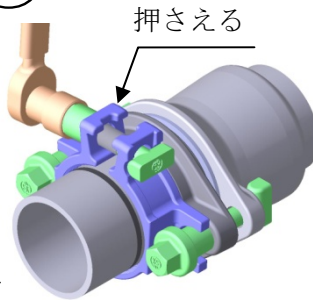


継手をパイプ標線まで入れ、
仮止めスペーサを取り外す。
・外れにくい場合は締付ナットを
少し緩める。
・仮止めスペーサを先に外しても
良い。

□K寸の表 (mm)

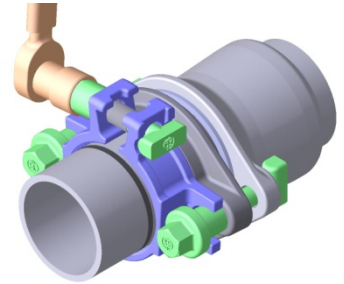
呼び径	K $\begin{smallmatrix} +10 \\ -0 \end{smallmatrix}$
40	90
50	110
65	110
75	120
100	130
150	155

④



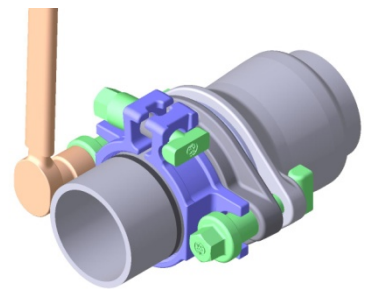
押輪と接した状態で、パイプとのガ
タツキが無くなるまでストップリ
ング上部を押さえながらストップリ
ングの締付ナットを締め付ける。
(標線と重なる程度が良い。)

⑤



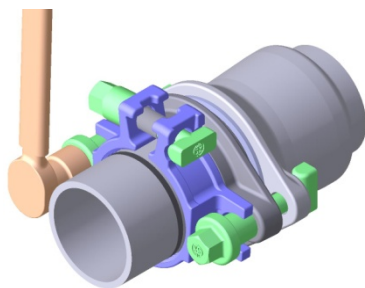
ストップリングの締付ナットを
本締めする。
※「標準締付トルク表」参照
※ 先端はあたりません。

⑥



押輪締付ナットを、数回にわたり
均等に本締めする。
※「標準締付トルク表」参照

③

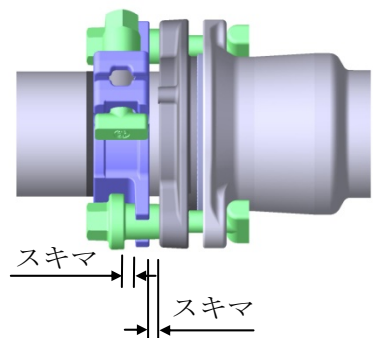


ストップリングは押輪と接した状態
で標線と合わせる。パイプが仮固定
するまで、押輪締付ナットを軽く
締める。

□標準締付トルク表 [N・m]

呼び径	押輪	ストップリング	
		PD・VD	CP
40	25 ± 5	25 $\begin{smallmatrix} +5 \\ -0 \end{smallmatrix}$	/
50	50 ± 10	50 $\begin{smallmatrix} +20 \\ -0 \end{smallmatrix}$	
65			
75	70 ± 10	60 $\begin{smallmatrix} +20 \\ -0 \end{smallmatrix}$	/
100	80 ± 10	70 $\begin{smallmatrix} +20 \\ -0 \end{smallmatrix}$	
150	90 $\begin{smallmatrix} +30 \\ -10 \end{smallmatrix}$	120 $\begin{smallmatrix} +20 \\ -0 \end{smallmatrix}$	

⑦



接合完了

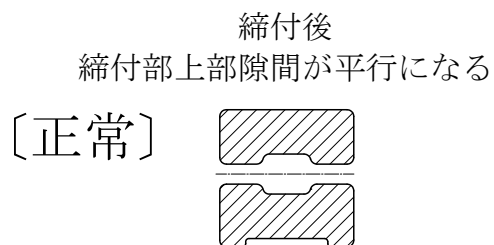
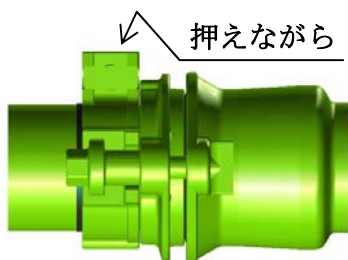
両端のスキマを確認する。
〔自動的に伸縮可とう量が
確保されている。〕

△施工上のご注意

1. ストップリング本締め時の施工不具合防止

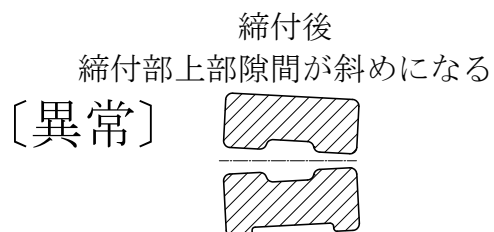
良い
施工
例

- ・ストップリングが斜めに装着されるのを防止する為、ストップリングとパイプにガタツキが無くなるまで、ストップリング締付部上部を押えながら仮締めし、その後本締めする。



悪い
施工
例

- ・ストップリング締付部上部を押えずに締め付けると、ストップリングが斜めに装着されることがあり、本来の離脱防止性能が低下する恐れがあります。



2. 既設の内外面被覆鋼管を接合する場合

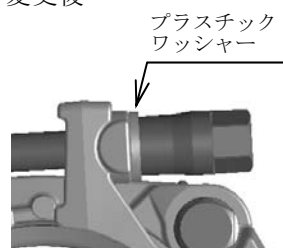
既設の内外面被覆鋼管で、片側をスッポン M ジョイント（鋳鉄管・内外面被覆鋼管用）で接合し、もう一方側を、ネジきり接合などの為に外面被覆を剥いで接合する場合、パイプメーカーによっては、鋼管と被覆の間にて極微量の漏水を起こす恐れがあります。

安全のため外面被覆と管表面の境界全周を補修してご使用して下さい。（パイプメーカー、補修材については、弊社にご確認ください。）

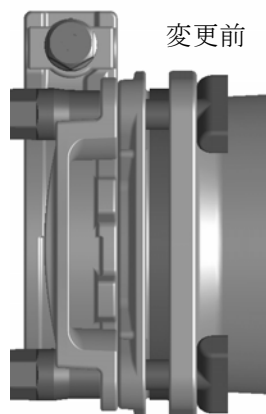
3. 押さえ板の変更（呼び径100と150）

ダクタイトル鋳鉄管の離脱阻止力を向上させる為、押さえ板を改良しました。

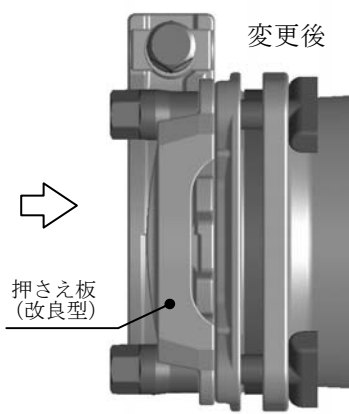
変更後



変更前



変更後



4. ボルトサイズ

呼び径	押輪	ストップリング
40	M10	M10
50	M16	M16
65		
75		
100	M20	M20
150		

※ 呼び径100と150のストップリング締付用袋ナットには、プラスチックワッシャーが付いています。